

09/000366
PCT/JP96/02113

日 本 国 特 許 庁

02.08.96

PATENT OFFICE
JAPANESE GOVERNMENT

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日
Date of Application:

1995年 7月28日

REC'D 04 NOV 1996

出 願 番 号
Application Number:

平成 7年特許願第211362号

出 願 人
Applicant (s):

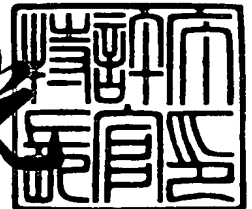
株式会社紀文食品

PRIORITY DOCUMENT

1996年10月18日

特 許 庁 長 官
Commissioner,
Patent Office

荒井寿光



出証番号 出証特平08-3062585

【書類名】 特許願

【整理番号】 PJ22787

【提出日】 平成 7年 7月28日

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 A23L 1/325 102

【発明の名称】 蒲鉾の製造方法

【請求項の数】 2

【発明者】

 【住所又は居所】 東京都中野区中野 5-52-15-723

 【氏名】 保芦 将人

【発明者】

 【住所又は居所】 埼玉県志木市館 2-3-3-102

 【氏名】 野崎 恒

【発明者】

 【住所又は居所】 神奈川県横浜市港南区最戸 1-4-5-306

 【氏名】 田島 希久夫

【発明者】

 【住所又は居所】 神奈川県川崎市多摩区菅 3-5-6-103

 【氏名】 酒寄 雄二

【特許出願人】

 【識別番号】 000141509

 【氏名又は名称】 株式会社 紀文食品

 【代表者】 保芦 将人

【代理人】

 【識別番号】 100092082

 【弁理士】

 【氏名又は名称】 佐藤 正年

【代理人】

 【識別番号】 100099586

特平 7-211362

【弁理士】

【氏名又は名称】 佐藤 年哉

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 007629

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 9106069

【書類名】 明細書

【発明の名称】 蒲鉾の製造方法

【特許請求の範囲】

【請求項1】 冷凍魚肉すり身を解凍する工程と、解凍された魚肉すり身に食塩を加えて攪拌・混合する工程と、攪拌・混合されたすり身を蒲鉾型に成型して加熱する工程とを含む蒲鉾の製造方法において、

前記冷凍魚肉すり身を解凍する工程では、冷凍魚肉すり身の塊を大まかに粗碎し、更にこれを破碎した後に、昇温・解凍し、

前記攪拌・混合する工程では、ドラムの外周面に設けられた複数個の突起と、一定の間隙を置いてドラム外周面を覆う同軸シリンダの内周面に設けられた複数個の突起との間で原料のせん断が起こるように前記ドラム又はシリンダが軸を中心に回転する攪拌混合機で攪拌・混合し、

前記加熱する工程では、成型されたすり身に通電し、すり身内部の電気抵抗によって昇温させ、予め定められた時間の坐り加熱した後に、加熱することを特徴とする蒲鉾の製造方法。

【請求項2】 請求項1に記載された蒲鉾の製造方法において、

前記坐り加熱を行った後の加熱で、成型されたすり身に更に通電し、すり身内部の電気抵抗によって加熱することを特徴とする蒲鉾の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は例えば冷凍魚肉すり身を原料の一つとして用いた蒲鉾の製造方法に関するものである。特に、冷凍魚肉すり身の解凍に際しても、迅速な解凍が可能で、すり身の品質の低下を招くことがなく、高いゲル化能力を有した蒲鉾を得ることのできる蒲鉾の製造方法に関するものである。

【0002】

【従来の技術】

図2は従来の蒲鉾の製造工程を示す説明図である。図に示す通り、蒲鉾は、原料魚を採肉して水晒し、脱水、裏漉しをおこなった魚肉すり身に、食塩を加えて

攪拌・混合（所謂、「塩ズリ」）を行ったものの中に、調味料、澱粉、水等を加えたすり身ペーストを板上に甲高に成形し、これを85℃前後に加熱して製造する。原料となる魚については、グチ、クロカワカジキ、オキギス、エソ、ワラズカ、スケソウダラ等が用いられるが、底引き漁獲量の低減によって、現在の蒲鉾を始めとする練製品原料はスケソウダラや冷凍されたすり身が原料の主流となっている。

【0003】

この冷凍魚肉すり身は、たら類の肉質が冷凍中に変性し易いため、練製品原料として貯蔵することが不可能であったが、5%程度の砂糖類を魚肉に添加することによって冷凍変性を防止することが判かり、冷凍変性に影響する水溶性酵素蛋白と塩類を除去する水晒し工程との組み合わせによって、その技術が確立されたものである。

【0004】

図3は冷凍魚肉すり身の製造工程を示す説明図である。図に示す通り、冷凍魚肉すり身は、原料魚を採肉して、肉の約5倍量の水で4～5回水晒し、水溶性タンパクと塩類をできるだけ除き、圧搾、脱水、裏漉しの後に、砂糖を5～10%、多リン酸塩0.2%を加えて混ぜ合せ、10kgをポリエチレンフィルムに包装し、接触式凍結装置で約-35℃で急速に凍結し、これを-15～-25℃で保存されている。

【0005】

この冷凍魚肉すり身を用いる場合には、冷凍魚肉すり身を解凍し、解凍された魚肉すり身に食塩を加え、塩ズリしたものの中に調味料、澱粉、水等を加えて混合し、これを成形し、加熱して魚肉練製品を製造する。

【0006】

塩ズリを行うための機械として、攪拌擂潰器（バチ）、カッティングミキサー、ミキサー式カッター等様々なものがあるが、何れもバッチ式の攪拌であり、処理に15～60分の長時間を要していた。長時間を要するバッチ式の攪拌は、塩ズリにより、魚肉蛋白が練製品独特のゲルを形成する方向に変化すると同時にゲル形成能が低下する方向へも変化するため、高いゲルを作り出すためには熟練と

経験を要しているし、魚肉のもつ最大の力を発揮できないでもいた。

【0007】

この従来の塩ズリ機械の欠点を補う方法として、ドラムの外周面に設けられた複数個の突起と、一定の間隙を置いてドラム外周面を覆う同軸シリンダの内周面に設けられた複数個の突起との間で原料のせん断が起こるように前記ドラムまたはシリンダが軸を中心に回転する攪拌混合機（ピンミキサー）を用いる練製品製造方法が提案されている（特公平3-41145号公報）。

【0008】

図4はピンミキサーの構成を示す説明図である。図に示す通り、ピンミキサー1は固定されたシリンダ2と回転するドラム3とからなり、シリンダ2の内周面に複数個の突起2aが、またドラム3の外周面に複数個の突起3aが設けられている。シリンダ2の突起2aとドラム3の突起3aとは回転により接触しないように各々の周面に交互に設けられる。

【0009】

塩ズリは食塩や調味料、澱粉、水等を添加されたすり身がポンプ導入管4から搬送ポンプ5によって導管6を経てピンミキサー1のミキシングヘッド7に装入される。使用中のピンミキサー1のドラム3は、モータ8によって所定の速度で回転されている。ミキシングヘッド7に搬送された原料は、シリンダとドラムの突起の間で有効に剪断される。この間を原料が通過する間に原料が極めて微細な断片になると共に均一に分散混合される。通常、ミキシングヘッドの原料は、搬送ポンプ5の圧力で加圧状態であり、この圧力によって装入されて原料はミキシングヘッドを移動し、排出調整弁10より、排出量を調整されて押出口9から取出される。

【0010】

この方法は、練製品の最も大切な塩ズリを連続化し、大いなる効果を示しているが、この方法に置いても、冷凍魚肉すり身原料からの処理については、具体的に触れられていない。また、この方法による塩ズリでは従来のバチ、カッターなどによる方法に比べ、低温で摺り上るが、低温で摺り上った後の処理についても具体的には触れられていない。

【0011】

また、低温での摺り上ったすり身を蒲鉾に成型し、坐り加熱又は加熱を行うと品温が上昇するのに時間を要し、坐りの効果にバラツキが生じ、ゲルのバラツキが生じたり、更には品温が上昇して塩ズリすり身の流動性が失われるまでに形が崩れ、甲高に成型された蒲鉾が少し偏平になる、所謂ダレの現象が起こる。特に小田原式の甲高成型の蒲鉾にはその傾向は著しく商品価値を損ねるようなことも起こっていた。

【0012】

従来、このダレ防止には、すり身の坐りを促進させるカルシウム塩、炭酸カルシウム、塩化カルシウム等を加えて、塩ズリ身の流動性を低くすることで回避する方法が取られてきたが、この方法では、蒲鉾のゲルの質を固いものにし、品質を損ねることもあった。

【0013】

【発明が解決しようとする課題】

ところで、生すり身も、冷凍魚肉すり身も、練製品原料は、温度上昇には極めて敏感で、高温に置かれたり、解凍されての放置は著しい品質の劣化をもたらす。ところが、温度が低い方が良くても、冷凍での塩ズリは効果がなく、最低限解凍が完了していなければならず、温度の上昇を防ぎ、滞留もなく、塩ズリにつなげるに、有効な方式はこれまでには提案されていない。また、塩ズリ後の塩ズリ身は更に温度上昇には敏感で、低温であれば低温である程好ましいが、低温で摺り上った後の処理についても具体的には提案されていない。

【0014】

本発明は、冷凍魚肉すり身の解凍に際して迅速な解凍が可能で、すり身の品質の低下を招くことがなく、冷凍魚肉すり身のもっているゲル化能力を最大限に発揮でき、また、形、ゲル強度も良い蒲鉾の製造方法を得ることを目的とする。

【0015】

【課題を解決するための手段】

本請求項1に記載された発明に係る蒲鉾の製造方法では、冷凍魚肉すり身を解凍する工程と、解凍された魚肉すり身に食塩を加えて攪拌・混合する工程と、攪

拌・混合されたすり身を予め定められた形状に成型して加熱する工程とを含む蒲鉾の製造方法において、

前記冷凍魚肉すり身を解凍する工程の際に、冷凍魚肉すり身の塊を、略均一に砕き、

前記攪拌・混合する工程では、ドラムの外周面に設けられた複数個の突起と、一定の間隙を置いてドラム外周面を覆う同軸シリンダの内周面に設けられた複数個の突起との間で原料のせん断が起こるように前記ドラム又はシリンダが軸を中心に回転する攪拌混合機で攪拌・混合して低温で摺り上げ、

前記加熱する工程では、成型されたすり身に通電し、すり身内部の電気抵抗によって昇温させ、予め定められた時間の坐り加熱した後に、加熱するものである。

【0016】

本請求項2に記載された発明に係る蒲鉾の製造方法では、請求項1に記載された蒲鉾の製造方法において、

前記坐り加熱を行った後の加熱で、成型されたすり身に更に通電し、すり身内部の電気抵抗によって加熱するものである。

【0017】

【発明の実施の形態】

本発明においては、先ず冷凍魚肉すり身の塊を大まかに粗砕し、更にこれを破砕した後に、昇温・解凍する。次に、解凍された魚肉すり身に食塩や調味料、澱粉、水などを加えて攪拌・混合するに当り、ドラムの外周面に設けられた複数個の突起と、一定の間隙を置いてドラム外周面を覆う同軸シリンダの内周面に設けられた複数個の突起との間で原料のせん断が起こるように前記ドラム又はシリンダが軸を中心に回転する攪拌混合機を用いる。更に、この攪拌・混合されたすり身を蒲鉾型に成型し、このすり身に通電してすり身内部の電気抵抗によって速やかに昇温させ、予め定められた時間の坐り加熱した後に、加熱する。

【0018】

このため、冷凍魚肉すり身の解凍に際して迅速な解凍が可能で、すり身の品質の低下を招くことがなく、低温で摺り上げるので冷凍魚肉すり身のもっているゲ

ル化能力を最大限に発揮でき、また、所謂ジュール加熱によって速やかに昇温させて練製品の坐り加熱を行うため、形、ゲル強度も良い蒲鉾の製造方法を得ることができる。

【0019】

即ち、冷凍魚肉すり身は、 -20°C 程度の保存温度で冷凍された10kgの塊（約 $40 \times 30 \times 5\text{cm}$ ）である。これを粗碎処理及びその後の破碎処理により、小さくなったところで、必要な昇温・解凍を行うために、外部が完全に解凍されているのに、内部は固まったままという状態がなくなり、破碎の大きさが小さければ小さいほど解凍が速く行われ、また、破碎の大きさが均一であれば均一であるほど昇温解凍が均一に行われる。昇温解凍が速やかにまた均一に行われるために、昇温解凍されたすり身の品質の低下が少なく、後続の塩ズリ工程が良好に行われる。

【0020】

塩ズリ工程では、ドラムの外周面に設けられた複数個の突起と、一定の間隙を置いてドラム外周面を覆う同軸シリンダの内周面に設けられた複数個の突起との間で原料のせん断が起こるように前記ドラム又はシリンダが軸を中心に回転する攪拌混合機（ピンミキサー）を用いることにより、低温での摺り上げが可能となり、小さくなったところで昇温・解凍されて品質の低下が極力抑制され、冷凍魚肉すり身のもっているゲル化能力を最大限に発揮することができ、連続的に魚肉練製品の製造が可能となる。低温で摺り上ったすり身は通電加熱により、速やかに坐り加熱され、変形やダレが防止され形の良い品質の安定した蒲鉾となる。

【0021】

冷凍魚肉すり身の品質の低下を極力抑制するための破碎の大きさは、小さければ小さいほど、また、互いに均一であれば良好な解凍が行われる。目安としては20mm以下程度の大きさで揃っていれば、室温程度の温度で自然解凍を行っても、表面と内部との品質の差が現われ難い。また、好ましくは10～3mm程度の大きさに揃っていれば、自然解凍では短時間で解凍することができ、また、温風や熱線などの強制的な解凍にも攪拌することで表面と内部との品質の差が現われ難い。

【0022】

冷凍魚肉すり身の粗碎処理及びその後の破砕処理は、冷凍品を砕く能力のある機器であればどのようなものでも良い。粗碎処理及びその後の破砕処理は、一つの装置で行うこともできるし、複数の装置で段階的に砕くこともできる。例えばボーンカッター（例えば、MKボーンカッター；増幸産業（株）社製）、フローズンカッター（例えば、湘南産業（株）社製）で冷凍魚肉すり身を大まかに破断した後に、チョッパー（例えば、MKチョッパー；増幸産業（株）社製）で細かく砕いてミンチする、又は、フレーカークラインダ（（株）日本キャリア社製）ですり身を直接に細かく砕いていくことにより、破砕が小さく、且つ、大きさの揃った冷凍魚肉すり身破砕物が得られる。

【0023】

また、この粗碎、細碎操作は室温中で解凍させながら行っても良いが、操作中に冷凍魚肉すり身の表面で解凍が起こり、品質に差が生じる恐れがあるため、-20℃程度の保管温度か又は少なくとも解凍現象が生じない温度か、品質変化の起し難い10℃以下で粗碎、細碎操作を行った後に、解凍することがより好ましい。

【0024】

細かく砕かれた冷凍魚肉すり身は、昇温解凍される。この時、冷凍魚肉すり身の塊から比べれば、極めて小さくなっているので、昇温解凍する場合でも容易に均一に行える。この場合、互いに不均一にならないように均一に広げた室温で行っても良いが、好ましくは、破砕された冷凍魚肉すり身を、ミキサー等の攪拌手段内で攪拌しながら昇温解凍を行う。これにより、破砕された冷凍魚肉すり身に均一に熱が与えられるため、速やかな解凍を行うことができ、また、ある程度の大きさの不揃いに対しても略均一な昇温解凍が行われ、解凍されたすり身の品質の低下が少ない。

【0025】

また、好ましくは、この攪拌手段内での解凍中又は解凍後に、食塩、調味料、澱粉、水等を添加・混合して後続のピンミキサーに移送してもよい。これら添加される食塩、調味料、澱粉、水等は、自動計量装置、自動注液、自動加粉装置等

で添加されてても良い。添加されたものは、攪拌手段によって短時間で混合されて、後続のピンミキサーに移送される。この状態では、すり身は完全に解凍されてペースト状になっており、且つ温度は低ければ低いほど良い。好ましくは0～10℃であり、より好ましくは0～5℃である。

【0026】

食塩等を添加されたすり身ペーストはピンミキサーに送られ連続で塩ズリ工程を行う。この方法で行うことにより、冷凍魚肉すり身のもっているゲル化能力を最大限に発揮でき、厳密にコントロールされた状態で製造されたと同様の高いゲルを有したものが工業的に容易に作ることが可能となる。

【0027】

すり身の能力を100%いかすために低温で摺りあげた塩ズリ身はそのままでは少ないながらも流動性があり、甲高の蒲鉾（例えば小田原式蒲鉾）に成型した時にはダレが生じる。特に得られたすり身は低温で摺り上ったため、ダレが生じ易い。従って、好ましくは、短時間で昇温させるためにジュール加熱（材料中の塩類を抵抗にして、電気を通電することにより材料自身の抵抗により加熱を行う）で、温度を25～40℃に昇温させ、ダレが生じないようにして坐りを行う。通常の坐りの時点では低温25～40℃での加温のため成型蒲鉾の昇温に時間も要するので坐り効果にバラツキが生じたりダレが生じ易いが、このジュール加熱は短時間で所定の温度に昇温させることができる。尚、坐りはジュール加熱で所定の温度を維持させてもよいし、ジュール加熱で所定の温度に速やかに昇温させた後に、この所定の温度に保持した保温室等に移して、坐りを行ってもよい。

【0028】

その後は、常法通りの蒸し加熱か、ジュール加熱等で約75～85℃まで加熱してゲル化を行う。この加熱においても、好ましくはジュール加熱を行うことにより、内部から急速に加熱されるため、練製品の戻りの温度帯を速く通過するため、弾力のある練製品が得られる効果もある。

【0029】

【実施例】

図1は本発明の魚肉練製品の製造方法の一実施例の工程を示す説明図である。

図に示す通り、助宗冷凍魚肉すり身SA級（10kg）を解凍せず-15℃程度でフローズンカッター（湘南産業（株）社製）でチップ状に粗砕した。次いで、MKチョッパー（増幸産業（株）社製）で挽いて5mmのそぼろ状にした。

【0030】

そぼろ状になった助宗冷凍魚肉すり身をMKミキサー（増幸産業（株）社製）に入れ、攪拌しながら昇温解凍を行った。すり身の温度が-3～0℃になったところで、すり身100部に対し、食塩3部、澱粉5部、味醂3部、グルタミン酸ナトリウム1部、魚介抽出エキス調味料3部、水60部を混合したものを自動注入した。

【0031】

調味料、水等を注入したすり身はMKミキサーで混合され、混合が終了したところで、MKミキサーに内蔵されている送りポンプでピンミキサーに移送した。ピンミキサーの回転速度を300rpmとし、装入より排出までの攪拌処理時間を7分間になるように送りスピードを設定して、処理した。

【0032】

得られた塩ズリ身を、板付蒲鉾に成形し、成型した蒲鉾を電極で挟んで通電させるジュール加熱で35℃で40分間の坐りを行った。次いで、85℃で40分間の蒸し加熱を行った。製造された蒲鉾はしなやかで強い足のあるもので、そのゲル強度は950～1000gであった。ジュール加熱で35℃に急速に昇温したため、坐り時間中のダレもなく形のきれいな蒲鉾で形、ゲル強度も良い蒲鉾であった。

【0033】

また、ジュール加熱で同様の坐りを行い、蒸し加熱の代りに85℃10分間のジュール加熱を引続いて行ったものは、通常の蒸し加熱に比べて更に弾力のある蒲鉾が得られた。そのゲル強度は1000～1100gであった。

【0034】

また、比較例として、同じ塩ズリ身を用いて、板付蒲鉾に成型した蒲鉾を、蒸して35℃40分間の坐り加熱を行い、次いで85℃40分間の蒸し加熱を行ったが、塩ズリ身を低い温度で成型し、坐りを行ったため、十分な坐り効果が得ら

れず、ダレを生じて極めて扁平な蒲鉾となった。また、ゲル強度も850～900gとジュール加熱を行ったものに比べて低かった。

【0035】

【発明の効果】

本発明は以上説明したとおり、先ず冷凍魚肉すり身の塊を大まかに粗碎し、更にこれを破砕した後に、昇温・解凍する。次に、解凍された魚肉すり身に食塩を加えて攪拌・混合するに当り、ドラムの外周面に設けられた複数個の突起と、一定の間隙を置いてドラム外周面を覆う同軸シリンダの内周面に設けられた複数個の突起との間で原料のせん断が起こるように前記ドラム又はシリンダが軸を中心に回転する攪拌混合機を用いて低温で摺り上げる。更に、この攪拌・混合されたすり身を蒲鉾型に成型し、このすり身に通電してすり身内部の電気抵抗によって予め定められた時間の坐り加熱した後に、加熱する。

【0036】

このため、冷凍魚肉すり身の解凍に際して迅速な解凍が可能で、すり身の品質の低下を招くことがなく、低温で摺りあげるので冷凍魚肉すり身のもっているゲル化能力を最大限に発揮でき、また、所謂ジュール加熱によって速やかに昇温させて練製品の坐り加熱を行うため、形、ゲル強度も良い蒲鉾の製造方法を得ることができる。

【0037】

また、坐り加熱を行った後の加熱でも、成型されたすり身に更に通電し、すり身内部の電気抵抗によって加熱するため、内部から急速に加熱されるため、練製品の戻りの温度帯を速く通過するため、弾力のある練製品が得られるという効果がある。

【図面の簡単な説明】

【図1】

本発明の魚肉練製品の製造方法の一実施例の工程を示す説明図である。

【図2】

従来の蒲鉾の製造工程を示す説明図である。

【図3】

冷凍魚肉すり身の製造工程を示す説明図である。

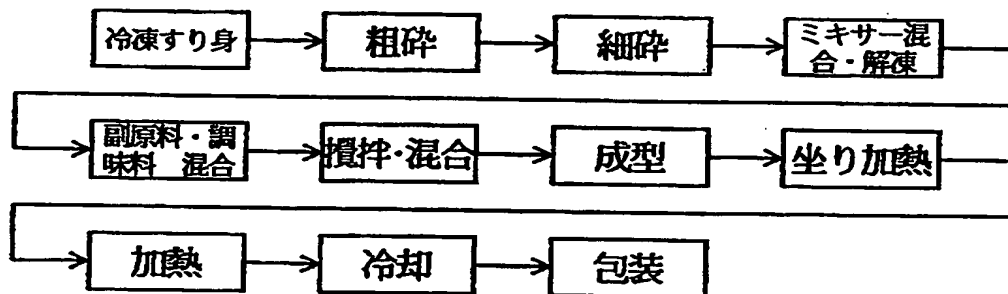
【図4】

ピンミキサーの構成を示す説明図である。

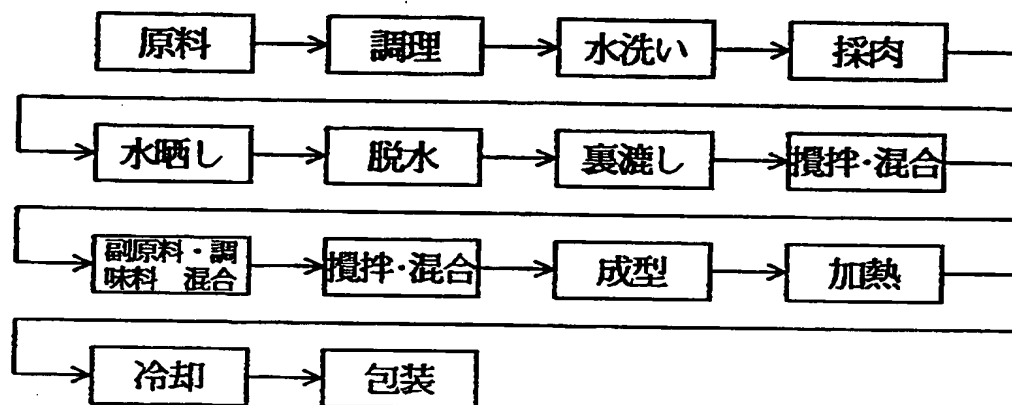
【書類名】

図面

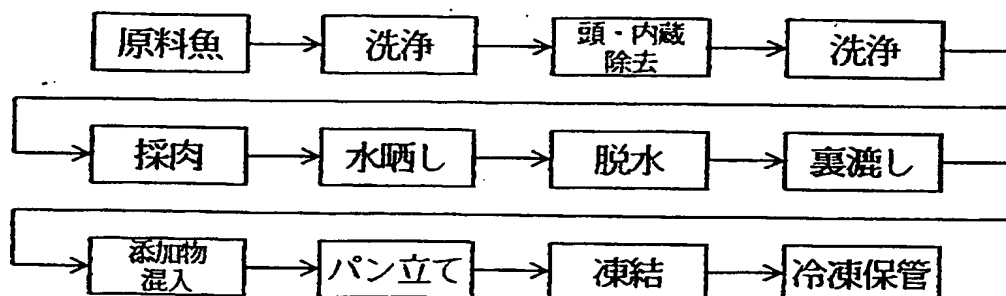
【図 1】



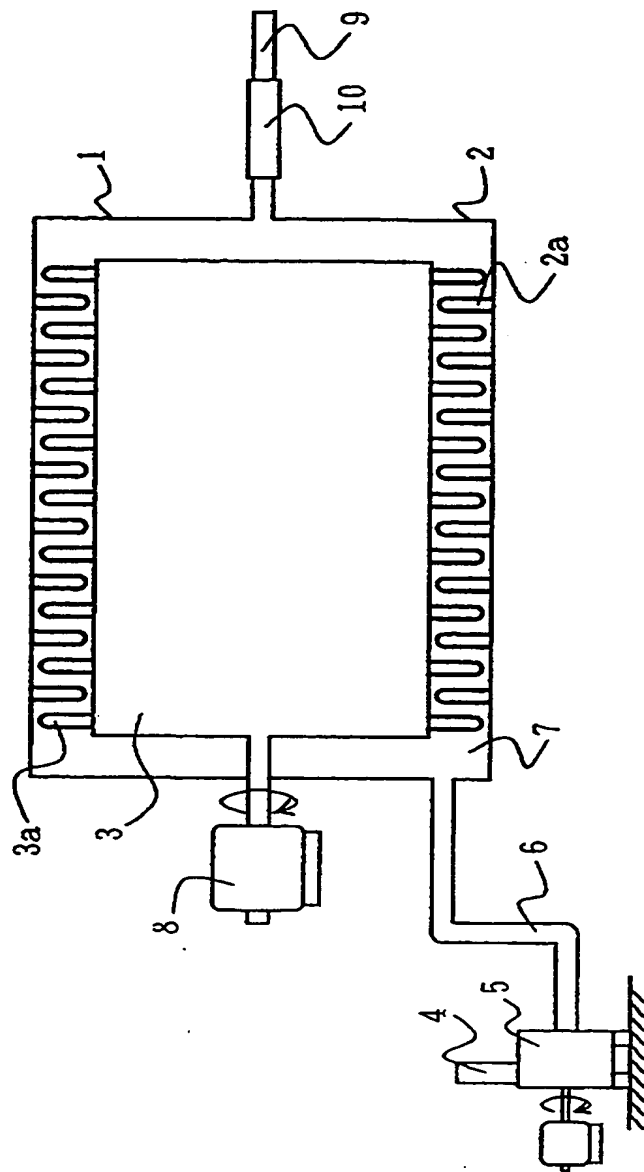
【図 2】



【図 3】



【図4】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 冷凍魚肉すり身の解凍に際して迅速な解凍が可能で、すり身の品質の低下を招くことがなく、冷凍魚肉すり身のもっているゲル化能力を最大限に発揮でき、また、形、ゲル強度も良い魚肉練製品の製造方法を得る。

【解決手段】 凍魚肉すり身の塊を略均一に碎いて解凍し、解凍された魚肉すり身に食塩を加えて攪拌・混合するに当り、ドラムの外周面に設けられた複数の突起と、一定の間隙を置いてドラム外周面を覆う同軸シリンダの内周面に設けられた複数の突起との間で原料のせん断が起こるように前記ドラム又はシリンダが軸を中心に回転する攪拌混合機を用い、得られたすり身を成型して、これに通電し、すり身内部の電気抵抗によって坐り加熱する。

【選択図】 図1

【書類名】 職権訂正データ
【訂正書類】 特許願

<認定情報・付加情報>

【特許出願人】
【識別番号】 000141509
【住所又は居所】 東京都中央区銀座7丁目14番13号
【氏名又は名称】 株式会社紀文食品
【代理人】 申請人
【識別番号】 100092082
【住所又は居所】 東京都港区虎ノ門1丁目21番19号 秀和第2虎
ノ門ビル 三和国际特許事務所
【氏名又は名称】 佐藤 正年
【代理人】 申請人
【識別番号】 100099586
【住所又は居所】 東京都港区虎ノ門1丁目21番19号 秀和第2虎
ノ門ビル 三和国际特許事務所
【氏名又は名称】 佐藤 年哉

【書類名】 手続補正書
【提出日】 平成 7年12月 5日
【あて先】 特許庁長官 清川 佑二 殿

【事件の表示】

【出願番号】 平成 7年特許願第211362号
【発明の名称】 蒲鉾の製造方法

【補正をする者】

【事件との関係】 特許出願人
【識別番号】 000141509
【氏名又は名称】 株式会社紀文食品
【代表者】 保芦 將人

【代理人】

【識別番号】 100092082
【弁理士】
【氏名又は名称】 佐藤 正年

【代理人】

【識別番号】 100099586
【弁理士】
【氏名又は名称】 佐藤 年哉

【手続補正 1】

【補正対象書類名】 特許願
【補正対象項目名】 発明者
【補正方法】 変更

【補正の内容】

【発明者】
【住所又は居所】 東京都中野区中野 5-52-15-723
【氏名】 保芦 將人
【発明者】
【住所又は居所】 埼玉県志木市館 2-3-3-102

【氏名】 野崎 恒

【発明者】

【住所又は居所】 神奈川県横浜市港南区最戸1丁目4番5号 第2スカイ
ハイム608号

【氏名】 田島 希久夫

【発明者】

【住所又は居所】 神奈川県川崎市多摩区菅3-5-6-103

【氏名】 酒寄 雄二

【提出物件の目録】

【物件名】 理由書 1

【物件名】 住民票 1

【物件名】 証明願（該当する住民票のないことを証明する） 1

理 由 書

平成07年12月05日

特許庁長官殿

1. 事件の表示

平成7年 特許願 第211362号

2. 発明の名称

蒲鉾の製造方法

3. 特許出願人

名称 株式会社 紀文食品

4. 代 理 人

住 所 東京都港区虎ノ門一丁目21番19号

秀和第2虎ノ門ビル

電話 (03)3504-3508 (代表)

氏 名 (9208)弁理士 佐藤正年

5. 理由

本願発明は本理由書に添付の出願依頼書に記載の通り、「保芦 将人」、「野崎 恒」、「田島 希久夫」、「酒寄 雄二」の4名で行われたものである。

また、この出願依頼書及びこの理由書と同時に手続補正書に添付の住民票に記載の通り、「田島 希久夫」の住所は、「神奈川県横浜市港南区最戸1丁目4番5号 第2スカイハイム608号(最戸1-4-5-608)」である。

しかしながら、代理人において願書を作成する際に、「田島 希久夫」の住所を「神奈川県横浜市港南区最戸1-4-5-306」とミスタイプをしてしまい、出願した。その後、この誤りが発見されたので、ここに手続補正書によってこれを訂正した次第である。

尚、同時に添付した該当する住民票のないことを証明する証明願によって、「田島 希久夫」が「神奈川県横浜市港南区最戸1-4-5-306」の住所に住民票のないことが証明され、訂正前の住所がミスタイプであることがご理解頂けるものと思料する。

6. 添付書類の目録

(1) 出願依頼書

1

2

(7)

3

①

件名	蒲鉾の製造方法	
発 明 考 案 者	(フリガナ) 住 所	東京都中野区中野5-52-15-723
	(フリガナ) 氏 名	保 芦 将 人
	(フリガナ) 住 所	埼玉県志木市館2-3-3-102
	(フリガナ) 氏 名	野 崎 恒
	(フリガナ) 住 所	神奈川県横浜市長南区最戸1-4-5-608
	(フリガナ) 氏 名	田 島 孝 久 夫
出 願 人	(フリガナ) 住 所	
	(フリガナ) 名 称	
	(フリガナ) 代 表 者	

4

(3)

件名		
	(フリガナ)	
	住所	神奈川県川崎市多摩区管 3-5-6-103
	(フリガナ)	
	氏名	酒 寄 雄 二
	(フリガナ)	
	住所	
	(フリガナ)	
	氏名	
	(フリガナ)	
出願者	住所	東京都中央区銀座7丁目14番13号
	(フリガナ)	
	名称	株式会社 紀文食品
	(フリガナ)	
代理人	代表者	保 芦 将 人

[illegible]

この写しは、住民票の原本と相違ないことを証明します。

平成 7 年 11 月 29 日



長崎南港市

この用紙に青色で「よこはま YOKOHAMA」の文字と市の花「バラ」のマークが全面に入っていないものはコピーです。

証 明 願

横浜市 港南区 最戸1-4-5-306

氏 名 田島 希久夫

現在、上記表示に該当する住民票のないことを証明
願います。

平成 7 年 11 月 29 日

申 請 者 住所 東京都港区虎ノ門一丁目21-19
秀和第2虎ノ門ビル

TEL (03) 3504-3508 (代表)

氏名 (9958) 弁理士 佐藤 年哉

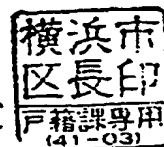


横浜市 港南区長 殿

上記のとおり証明する。

平成 7 年 11 月 29 日
平成 年 月 日

横浜市 港南区長



【書類名】 職権訂正データ
【訂正書類】 手続補正書

<認定情報・付加情報>

【補正をする者】

【識別番号】 000141509

【住所又は居所】 東京都中央区銀座7丁目14番13号

【氏名又は名称】 株式会社紀文食品

【代理人】 申請人

【識別番号】 100092082

【住所又は居所】 東京都港区虎ノ門1丁目21番19号 秀和第2虎
ノ門ビル 三和国际特許事務所

【氏名又は名称】 佐藤 正年

【代理人】 申請人

【識別番号】 100099586

【住所又は居所】 東京都港区虎ノ門1丁目21番19号 秀和第2虎
ノ門ビル 三和国际特許事務所

【氏名又は名称】 佐藤 年哉

【提出された物件の記事】

【提出物件名】 理由書 1

住民票 1

証明願（該当する住民票のないことを証明する）

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [000141509]

1. 変更年月日 1992年 5月13日

[変更理由] 名称変更

住 所 東京都中央区銀座7丁目14番13号

氏 名 株式会社紀文食品